

6. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Поддон душевой чугунный эмалированный мелкий соответствует ГОСТ 18297-96 и признан годным к эксплуатации.

10 июля 2014 г.
(дата приемки)

(подпись лиц, ответственных за приемку)

7. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

7.1. Завод гарантирует соответствие поддона требованиям ГОСТ 18297-96, при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации поддона, предусмотренных ГОСТ 18297-96 и настоящим паспортом.

7.2. Гарантийный срок эксплуатации устанавливается полтора года со дня сдачи в эксплуатацию здания или продажи (через розничную сеть), но не более двух лет со дня отгрузки предприятием-изготовителем.

7.3. Гарантийный срок эксплуатации выпуска и сифона установлен действующими на них стандартами.

Дата отгрузки 15 июля 2014 г.

Штамп ОТК

Наименование и адрес предприятия-изготовителя:

ОАО «Слуцкий завод «Эмальпосуда», Беларусь, Минская обл.,
223610, г. Слуцк, ул. Комсомольская, 14.

ОАО «СЛУЦКИЙ ЗАВОД «ЭМАЛЬПОСУДА»



**ПОДДОН ДУШЕВОЙ
ЧУГУННЫЙ ЭМАЛИРОВАННЫЙ
МЕЛКИЙ**

**П А С П О Р Т
ГОСТ 18297-96**

ПДЧм



ПДЧма



ПДЧмв



1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Поддон душевой чугунный эмалированный мелкий ГОСТ 18297-96 в последующем тексте называемый «Поддон», предназначен для установки в санитарных узлах общественных и производственных зданий.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Параметры поддона:	ПДЧм	ПДЧма	ПДЧмв
1. габаритные размеры, мм			
ширина	800	800	800
длина	800	800	800
высота (без комплектующих)	167	175	228
2. размеры чаши поддона в плане, мм	700x700	700x700	700x700
3. глубина чаши поддона, мм	150	150	200
4. диаметр выпускного отверстия, мм	52	52	52
5. справочная масса поддона с учетом эмали (без комплектующих), не более, кг	48	48	55

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

3.1. В комплект поставки поддона входят:

Поддон, шт.	1
Сифон с выпуском, шт. СПМ ГОСТ 23289-94	1
Уравнитель электрических потенциалов ГОСТ 18297-96, комплект	1
*) Паспорт, объединенный с инструкцией по монтажу и эксплуатации, шт.	1

Примечание: *) 1. При поставке строительным организациям паспорт входит в комплект партии поддонов.

*) 2. При поставке в торговую сеть паспорт входит в комплект поставки каждого поддона.

3. По согласованию с потребителем и предприятием-изготовителем поддоны допускаются поставлять без комплектующих изделий или без части этих изделий.

4. В конструкцию изделия могут быть внесены изменения, не влияющие на его функциональные возможности, не отраженные в данном паспорте.

4. УСТАНОВКА ПОДДОНА

4.1. Распакуйте изделие и проверьте комплектность по паспорту.

4.2. Установите выпуск (4) на поддон.

4.3. Присоедините сифон (2) к выпуску.

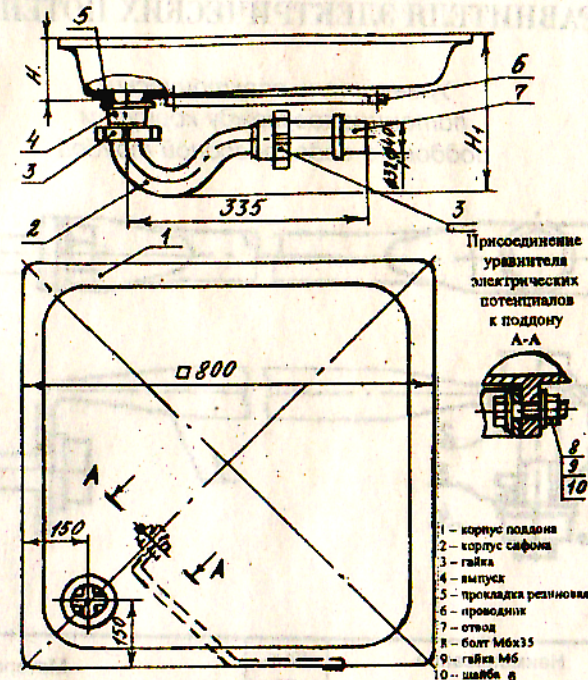
4.4. Установить уравниватель электрических потенциалов (6).

4.5. Установить поддон на место.

4.6. Подсоединить уравниватель электрических потенциалов к металлической водопроводной трубе холодного водоснабжения.

4.7. Присоединить сифон к фасонной части канализации.

ЧЕРТЕЖ ПОДДОНА



Обозначение	Н, мм	Н ₁ , мм
Поддон ПДЧм	167	297
Поддон ПДЧма	167	297
Поддон ПДЧмв	217	347

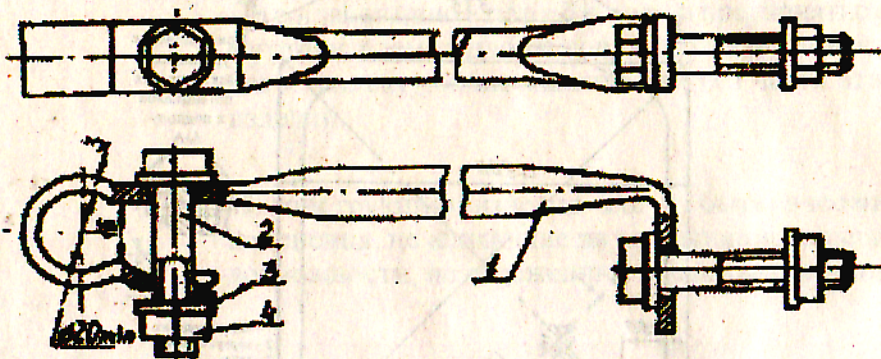
4.8. Произвести пробный пуск воды. При появлении течи в местах присоединения примите меры к ее устранению.

5. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

5.1. Присоединение уравнивателя эл. потенциалов (проводник) к поддону и металлической водопроводной трубе должно удовлетворять требованиям правил устройства электрических установок Госэнергонадзора.

5.1. ЗАПРЕЩАЕТСЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ ПОДДОНА БЕЗ УРАВНИТЕЛЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ ПОТЕНЦИАЛОВ

Уравнитель электрических потенциалов между корпусом поддона и водопроводной трубой



Номер детали	Наименование детали	Кол-во	Материал
1	Проводник	1	Проволока стальная, диаметром не менее 5 мм по ГОСТ 3282 или лента стальная по ГОСТ 503 или ГОСТ 16523 толщиной не менее 2 мм и сечением не менее 24 мм ²
2	Болт М6-6х35.58.019 по ГОСТ 7798	2	Сталь марки не ниже СТ 10 по ГОСТ 1050
3	Шайба 6.01.08 кл 019 по ГОСТ 11371	4	То же
4	Гайка М6-6Н.5.019 по ГОСТ 5915	2	—»—

5.2. Не допускаются механические воздействия на поддон — удары по металлу или эмалевому покрытию во избежание повреждений покрытия.

5.3. Поддон вне эксплуатации следует содержать в сухом виде. Стоячая вода в поддоне или постоянная течь смесителя образует желтый налет на эмали, который устраняется с помощью паст.

5.4. Во избежание разрушения эмалевого покрытия и потери его блеска запрещается вливать в поддон растворы кислот и щелочей.

5.5. При чистке поддона запрещается применять моющие средства, содержащие абразивные материалы (корунд, песок, мел, тертый кирпич и т. п.), раствор щелочей и кислот.

5.6. Чистку эмалевого покрытия следует производить мыльной водой с примесью двууглекислой соды, скипидара или специальными пастами и порошками для чистки эмалированных изделий.

5.7. Для беспрепятственного прохождения жидкостей через сифон необходимо периодически очищать сифон от загрязнений с помощью горячей воды 90°C и вантуза, или тонкого гибкого тросика с ершом.

